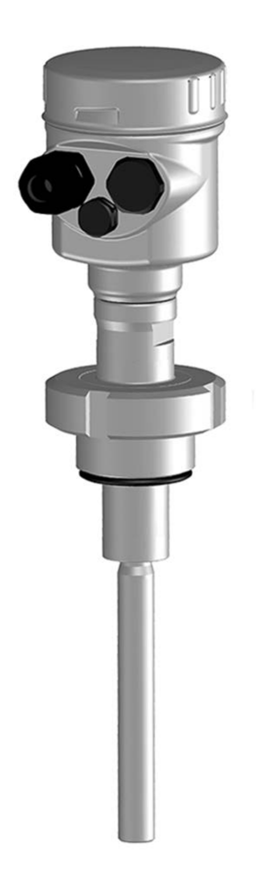
Declaración del fabricante e instrucciones de montaje y limpieza 3-A

VEGAVIB 61, 63

Conexiones a proceso asépticas





Document ID: 46195







Índice

Estado de redacción:2014-01-22

46195-ES-140304



1 Acerca de este documento

1.1 Función

La presente instrucción suministra informaciones importantes para el empleo de interruptores limitadores VEGAVIB según "*3-A Sanitary Standard for Sensors and Sensor Fittings and Connections, Number 74*".

1.2 Ámbito de vigencia

La instrucción se aplica para interruptores límites VEGAVIB con conexiones a proceso y juntas higiénicas. Las conexiones y las junta aparecen en la declaración del fabricante en el presente documento.

46195-ES-140304



2 Normas 3-A - significado e implementación

Significado de 3-A

La 3-A Sanitary Standards Incorporation publica normas de higiene, las especificaciones de los materiales, el modelo constructivo y la organización de los métodos de fabricación. La organización comprueba cumplimiento del diseño higiénico. La conformidad es comprobada por una tercera instancia independiente CCE (Certified Conformance Evaluator). En caso de conformidad 3-A SSI (Sanitary Standards, Incorporation) entrega una licencia simbólica para el logotipo 3-A.

Uso de equipos según 3-A

El empleo de equipos y componentes con el logotipo 3-A, acredita la comprobación del modelo. El certificado siempre se refiere a una combinación de sensor y conexión a proceso. Ambos componentes de esa combinación tienen que ser 3-A conformes. Se ve de la forma siguiente:



Los requisitos para el uso según la norma 3-A son mayores o especiales que los de las aplicaciones estándar. Esto se aplica especialmente para:

- Versión de la carcasa (p. Ej. limpieza fácil)
- Estructura de las conexiones a proceso (p. Ej. visibilidad posibles fugas)
- Juntas (p. Ej. conformidad FDA- y 3-A, resistencia)
- Posición de montaje en el depósito (p. Ej. auto-drenaje)
- Limpieza, mantenimiento (Intervalos, métodos)



3 Versiones de equipos

Carcasa

Para usos según la norma 3-A hay que usar una carcasa de acero inoxidable electropulida con tipo de protección IP 69K/NEMA. En esas carcasas p. Ej. el paso hacia la conexión a proceso está recortado para facilitar la limpieza.

Si se selecciona "*Certificación3-A*" en el configurador, la carcasa será marcada con un logotipo "*3-A*" en la producción

Conexiones a proceso

Para usos según la norma 3-A hay que emplear exclusivamente las conexiones a proceso descritas en el capítulo "*Declaración del fabricante*".

Estas cumplen con los requisitos de las normas 3-A Nº 63 y 74 después de un auto-drenaje para el caso de una fuga en la junta del equipo.

Racor soldado

Para usos según la norma 3-A hay que emplear exclusivamente los racores soldados descritos en el capítulo "*Declaración del fabricante*".

Juntas

Para las aplicaciones según la norma 3-A hay que configurar exclusivamente las juntas siguientes para el sensor:

Junta	**Material**	**Diámetro**	
Anillo en O (con conexiones higiénicas con tuerca de unión ranurada)	EPDM (E70Q)	5 mm	Fabricante PPE www.prepol.de
	FKM (V70SW)	5 mm	
	FFKM (Perlast G75S)	5 mm	



4 Montaje

Para un punto de medición según la norma 3-A hay que considerar los puntos siguientes:

- Todos los componentes del punto de medición deben tener certificación 3-A
- La posición de montaje tiene que permitir el auto-drenaje del sensor así como el taladro para la detección de fugas
- El taladro para la detección de fugas en la conexión a proceso tiene que ser visible después del montaje e indicar hacia abajo verticalmente
- En caso de conexión higiénica con tuerca de unión ranurada el taladro para la detección de fugas en la conexión a proceso tiene que estar alineado con el del racor soldado
- Las uniones soldadas deben tener una profundidad de rugosidad superficial ≤ 0,8 µm
- Los racores soldados tienen que ser soldados rasantes con la cara interna del depósito

Posición de montaje

La ilustración siguiente muestra la posición de montaje recomendada:

46195-ES-140304

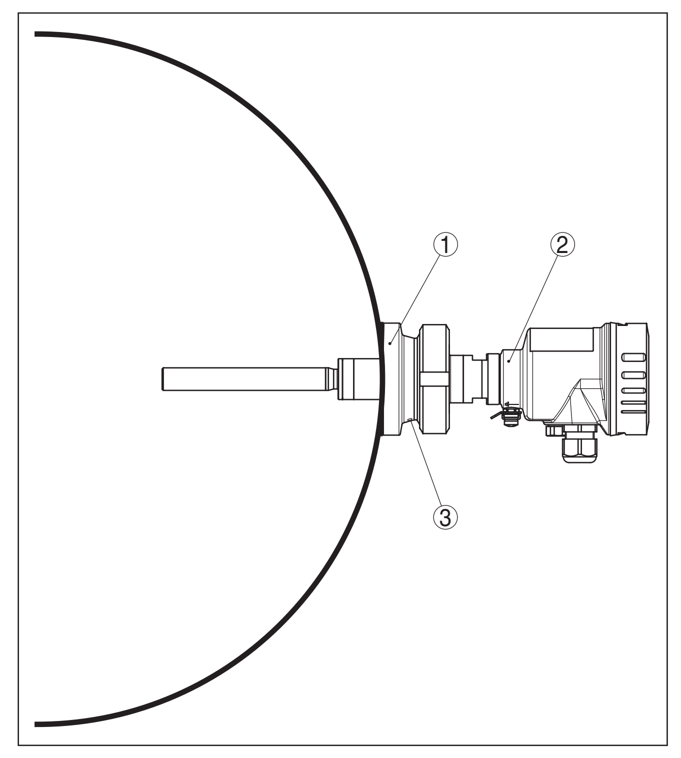


Fig. 2: Posición de montaje recomendada - "3 horas"

1 *Racor soldado*
2 *Interruptor vibratorio*
3 *Taladro para la detección de fuga*

En caso de una posición de montaje diferente el usuario tiene que asegurar el auto-drenaje del sensor y el taladro para la detección de fugas mediante medidas adecuadas.

Conexión aséptica con tuerca de unión ranurada

En caso de conexión higiénica con tuerca de unión ranurada, el usuario tiene que asegurar durante el montaje, que el taladro para la detección de fugas en la conexión a proceso esté alineado con taladro del racor soldado. Véase la figura siguiente:



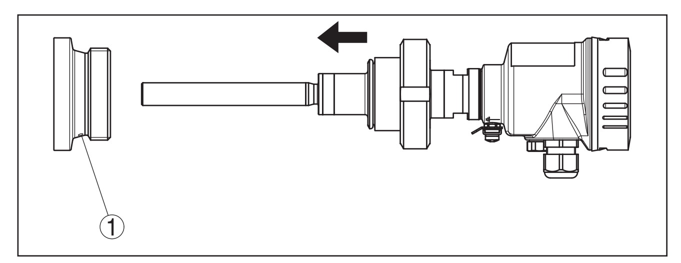


Fig. 3: Montaje interruptor de nivel vibratorio en el racor soldado

1 Taladro para la detección de fuga, racor soldado

5 Mantenimiento, limpieza

Mantenimiento

Según la norma 3-A Nº 74 es responsabilidad del usuario, asegurar el estado higiénico impecable del sensor durante su vida útil.

Esto incluye la selección de un material de junta según la norma 3-A. Falta de hermeticidad en una junta representa un riesgo higiénico. Para evitar esto, hay que renovar las juntas periódicamente y comprobar el sensor contra daños. Durante el cambio de junta hay que limpiar bien la superficie accesible.

El usuario ajusta los intervalos según las condiciones de proceso y los materiales de la junta.

Limpieza

Hay que mantener el sensor limpio usando procesos de limpieza validados según el estado técnico actual. El éxito debe ser comprobado mediante el desmontaje del sensor. El operador tiene la responsabilidad de asegurar la resistencia de los materiales para las juntas así como del sensor frente al proceso de limpieza. Las listas de resistencia así como los datos técnicos del sensor correspondiente sirven como base de selección.



6 Declaración del fabricante

Por la presente declaramos, que las combinaciones de equipos y conexiones a proceso de las versiones siguientes del VEGAVIB cumplen con los requisitos de la norma 3-A 74.

VEGAVIB 61

Clamp		
VIB61.***CV*8**	VIB61.***CQ*8**	VIB61.***CM*8**

Conexiones asépticas		
VIB61.***LV*8**		

Tuchenhagen Varivent		
VIB61.***TA*8**		

DIN 11864-1		
VIB61.***RD*8**		

DIN 11864-3		
VIB61.***C2*8**		

Racor soldado para conexión aséptica con tuerca de unión ranurada (*LA*****)**		
ESTA.LA****		

VEGAVIB 63

Clamp		
VIB63.***CV*8**	VIB63.***CQ*8**	VIB63.***CM*8**

Conexiones asépticas		
VIB63.***LV*8**		

Tuchenhagen Varivent		
VIB63.***TA*8**		

DIN 11864-1		
VIB63.***RD*8**		

DIN 11864-3		
VIB63.***C2*8**		

Racor soldado para conexión aséptica con tuerca de unión ranurada (*LA*****)**		
ESTA.LA****		

46195-ES-140304



7 Certificado 3-A

ISSUE DATE: DECEMBER 19, 2013 CERTIFICATE AUTHORIZATION NUMBER: 1731



THIS IS TO CERTIFY THAT

VEGA Grieshaber KG

Am Hohenstein 113 Schiltach, 77761 GERMANY

is hereby authorized to continue to apply the
3-A Symbol to the models of equipment, conforming to 3-A Sanitary Standards for:

Number 74-06
Sensors and Sensor Fittings and Connections

set forth below

CIP Models: VEGAPULS 63, VEGASWING 51, 61 and 63, VEGABAR 82 & 83, VEGAVIB 61 and 63, 3-A conformance needs to be selected in configurator program of Vega. With following process connections: Clamp-type connections according to DIN 32676 and ISO 2852, process adapter for GEA Tuchenhagen Varivent (R), VEGA Hygienic Connection LA (except for VEGAPULS 63) and DIN 11864. For VEGABAR only: VEGA Hygienic Connection ES and Anderson Shell Type 2 in. FF.

VALID THROUGH: **December 31, 2014**

Timothy R. Rugh
Executive Director
3-A Sanitary Standards, Inc.

The issuance of this authorization for the use of the 3-A Symbol is based upon the voluntary certification, by the applicant for it, that the equipment listed above complies fully with the 3-A Sanitary Standards designated. Legal responsibility for compliance is solely that of the holder of this Certificate of Authorization, and 3-A Sanitary Standards, Inc. does not warrant that the holder of an authorization at all times complies with the provisions of the said 3-A Sanitary Standard. This in no way affects the responsibility of 3-A Sanitary Standards, Inc. to take appropriate action in such cases in which evidence of nonconformance had been established.

NEXT TPV INSPECTION/REPORT DUE: **October 2018**

Fecha de impresión:



Las informaciones acera del alcance de suministros, aplicación, uso y condiciones de funcionamiento de los sensores y los sistemas de análisis corresponden con los conocimientos existentes al momento de la impresión.
Reservado el derecho de modificación

CE

46195-ES-140304

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Alemania

Teléfono +49 7836 50-0
Fax +49 7836 50-201
E-Mail: info.de@vega.com
www.vega.com